

Date: Wednesday, 06/28/2006 4:10:13 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

SPLIT-1

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: COVER ASSEMBLY	
Job Number	: 27724				
Estimate Number	: 11132				
P.O. Number	: N/A		Part Number	: D3119041	
This Issue	: 6/28/2006	S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D3119 REV B	
Prsh Rev.	: NC		Project Number	: N/A	
First Issue	: N/A		Drawing Revision	: B	
Previous Run	: 27237		Material	: N/A	
Written By			Due Date	: 7/30/2006	
Checked & Approved By			Qty:		
Comment	: Est: A03.02.24 New Issue KJ/RF		Um:	Each	

Additional Product

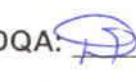
Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING
	Comment: PURCHASING Issue P/O: 1578 D3119-041 Cover Assembly as per Dwg D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material release note required	
2.0	D3119041P	Cover Assembly
	Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) CUSHION	
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
	Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Recieve & Inspect for Transit Damage Ensure Material Release Note is attached	
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
	Comment: DIMENSIONAL CHECK	
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
	Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: PA 42	

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA:  Date: 06/08/18

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Wednesday, 6/28/2006 4:10:13 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27724

Part Number: D3119041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

(3)

DS 06/28/18

Job Completion



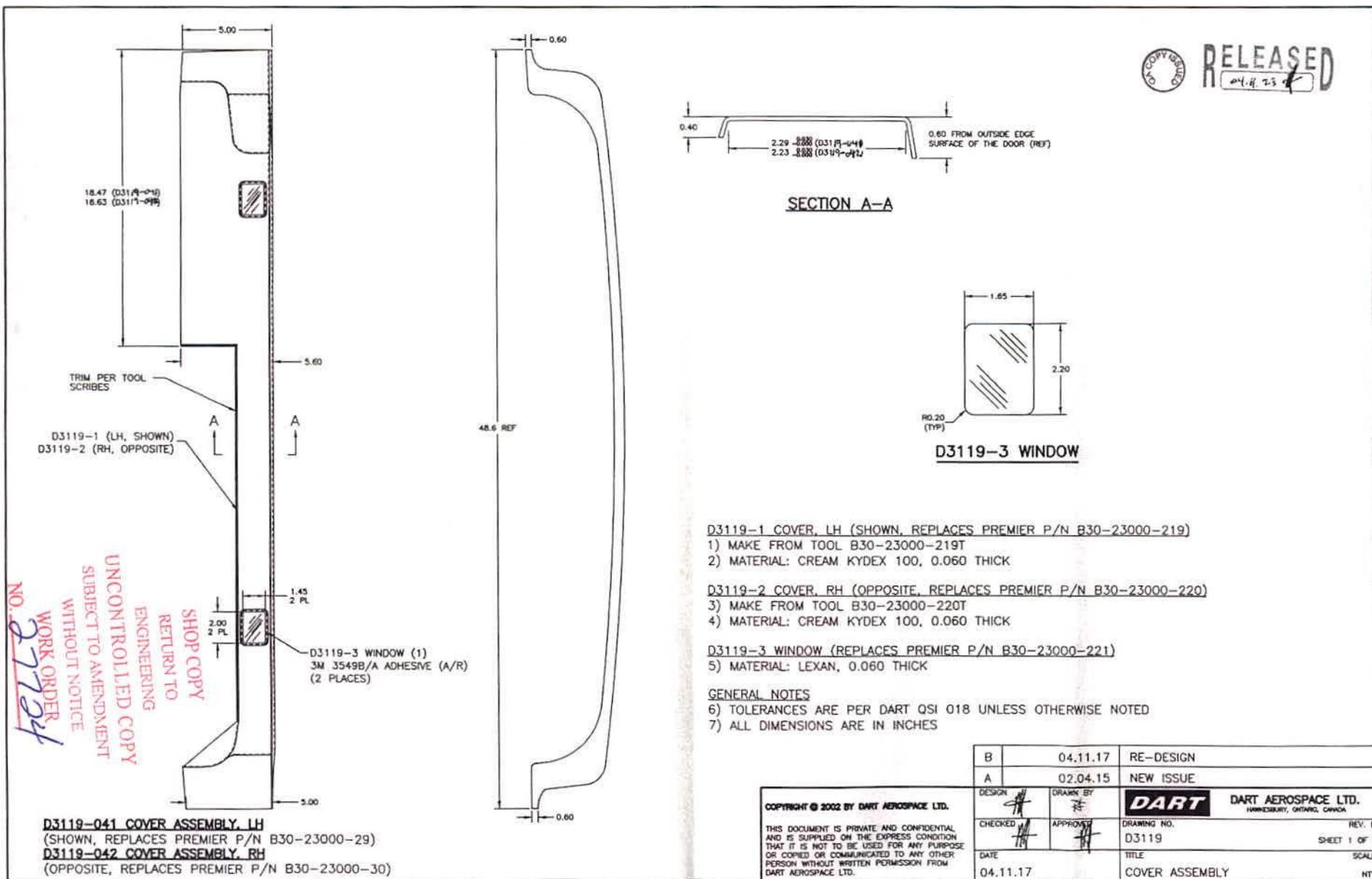
C 06.28.18

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries QA: N/C Closed: _____ Date: _____





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10826
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
11/08/06	29/06/06	4739	C. Lavoie	PO00001578		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
4	1	3	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 37470 QTÉ: 3		U de M : Each
4	1	3	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 37471 QTÉ: 3		U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Mercredi, 2006-07-05 07:32:32
 Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 37470
 Numéro Soumission : 1723
 Numéro B.A. :
 cette fois : 2006-07-05 No. B.V. :
 rsht Rev. : NC
 rem. fois : - Type :
 ob précédente : 35896

Nom Dessin : COVER ASSY
 Numéro Article : DKC135-0001
 Numéro Dessin : D3119
 Projet Numéro : DKC135
 Révision dessin : B
 Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
 Date Dûe : 2006-07-07 Qté: 4
 UdM: UNITE



crit par :
 érifié & Approuvé par :

commentaires : N° de pièce Dart D3119-041
 N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

Split 1x 13/07

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"
Commentair Qty.:	0.36 FEUILLE(s)/Unit	Total : 1.45 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-S638-1
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE

Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

F.O: 11-07-05



Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)



Quantité: 4 Date : 11-07-05 Sceau: _____

4 s'rapo
Refait 4 pièces



Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Auteur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le tramage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

FO: 11-07-05



Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

F.O: 11-07-06



Déburrer.

Quantité: 4 Date: 11-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)
Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot: 2719

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

F.O: 12-07-06



Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

6.0 AAC0265 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)
3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot: 1-56666-1 EXP: 8 déc. 06

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Job: 37470		Numéro Article: DKC135-0001
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
8.0	ASSEMBLAGE 2	ASSEMBLAGE COMMERCIAL
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs</p> <p>ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</p> <p>Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures</p> <p>Autocontrôle de fabrication (Assemblage)</p> <p>Quantité: <u>4</u> Date: <u>12-07-06</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		
9.0	INSPECTION 2	INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs</p> <p>INSPECTION GÉNÉRALE</p> <p>Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.</p> <p>Quantité: <u>3</u> Date: <u>11-07-06</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		
10.0	IDENTIFICATION3	IDENTIFICATION COMMERCIALE
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs</p> <p>IDENTIFICATION DES PIECES</p> <p>Faire l'identification N° de pièce:D3119-041</p> <p>Date de fabrication: _____</p> <p>N° de work Order: _____</p> <p>Sceau D'inspection.</p> <p>Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)</p> <p>Quantité: <u>3</u> Date: <u>11-08-06</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		

Date: Mercredi, 2006-07-05 07:32:32

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Job:	37470	Numéro Article: DKC135-0001
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	EMBALLAGE 2 	EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE</p> <p>Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.</p>		
Quantité:	3	Date : 11/8/04 Sceau:
Quantité:		Date : _____ Sceau: _____